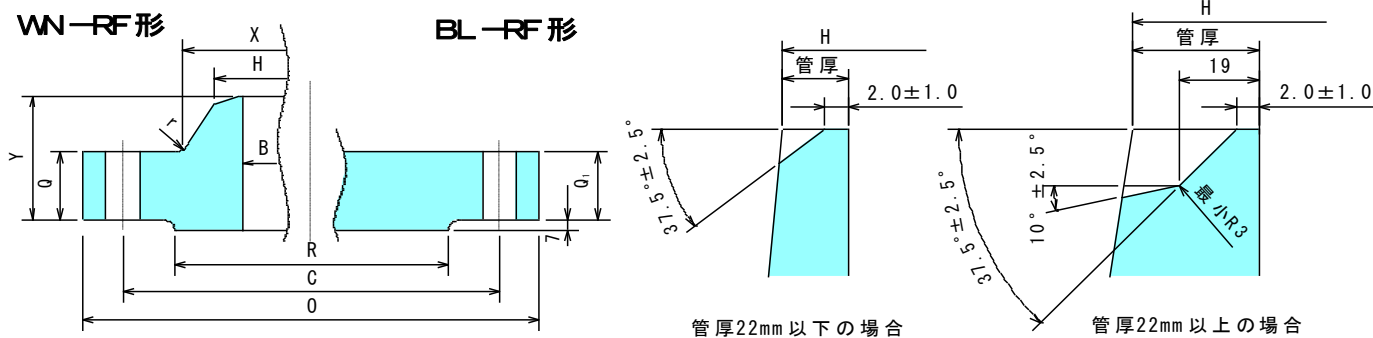


■ JPI規格フランジ JPI-7S-43-2008



ガスケット面仕上げは、JPI規格では中心線平均粗さの区分値でクラス400以上は3.2Ra。ASME規格では全クラス共通で125-500uin。(半径1.6mmの円形先端を持つ切削バイトで歩み1.0-0.6mm、深さ0.08-0.03mmのU字形のミゾを渦巻き状または同心円状に切る。1インチ当たり24-40ミゾ)

シリーズB クラス400 PN65

単位mm

呼び径		適用管の 外径	外径	厚み		平面座	ハブ先の 径	ハブ元の 径	全長	隅の半 径	ボルト穴		
				WN	BL						中心径	数	径
A	B		O	Q	Q_1	R	H	X	Y	r_1	C		
650	26	660.4	850	88.9	88.9	711	660.4	689	149	11	781.0	28	39
700	28	711.2	915	95.3	95.3	762	711.2	740	159	13	838.2	24	42
750	30	762.0	970	101.6	101.6	819	762.0	794	170	13	895.4	28	42
800	32	812.8	1035	108.0	108.0	873	812.8	845	179	13	952.5	28	45
850	34	863.6	1085	111.2	111.2	927	863.6	899	187	14	1003.3	32	45
900	36	914.4	1155	119.1	119.1	981	914.4	952	200	14	1066.8	28	48

※ガスケット座は平面座が標準であるが全面座としてもよい。